

JP-B-40-309

25 N 118
(25 N 101.1)

特 許 公 報

特 許 出 願 公 告

昭40-309

公告 昭 40. 1. 9

(全2頁)

芯金入プラスチック棒状物の製造法

特 願 昭 38-28080
出 願 日 昭 38.5.30
発 明 者 森井 敏
出 願 人 大阪市住吉区山之内町 8 の 54
日本ナイロン株式会社
大阪市福島区上福島中 1 の 58
代 表 者 森井 常太郎
代 理 人 弁護士 林 清男

図面の簡単な説明

第1図〜第3図は本発明方法の説明図、第4図は公知方法の説明図である。

発明の詳細な説明

本発明は、より長く、より細いプラスチック棒状物例えば第1図に示す差込錠の芯、短小なプラスチックボルトやビス類、プラスチック杆などに於いてその本体内に補強用の芯金を埋め込んだものの製造法に関するものである。従来の新種棒状物例えば差込錠の芯などに於いては第4図に示す如き方法によつて製作されている。

即ちA、Bの二つ割型の型面に棒の本体の半分ずつの型を形成し、この型内に埋め込むべき芯金2を容れ、これを数個の支持片2,3……によつて正しく中央に於いて架空的に支持せしめ（そうでないと偏肉となる）この型に合成樹脂を射出注入する射出口4を設け、これより合成樹脂を射出して芯金を包んで埋め込ませ且必要なつまみ部1a、ホジ部1b、を同時に形成するものである。然るにこの方法による時は支持片を確実に固定しなければ芯金が偏在し時には芯金が露出することがあり又成型後支持片3の抜け孔一つ一つに詰め物をしなければならぬため複雑な手数を要することと製品の美観を損う欠点がある。

本発明はこれに鑑みてなしたもので2個の芯金端を突き合わせる如く対向させ、この対向端を短小片を介し折り曲げ

によつて切断しうる細いくびれによつて連結しこれによつて得られた2個のくびれ部分を境として芯金の開放端に及んで合成樹脂をくまらせると共に前記短小片部分には合成樹脂をくまらせないようこの短小片に型面を直接若しくは他物を介して接せしめ成型後前記くびれ部分に於いて折断して所要製品を得るようなしたることを特徴とするものでこれによつて切断工具を使用せず第1図に示す如き棒状物を簡易に製造せんとするものである。

第2図は本発明の製造方法の実施例を示す。この実施例は2個の棒状物を同時に造るもので所要寸法2個の芯金2,2を短小片2aを介し且その継ぎ部分に細いくびれ2b,2bを設けて連結する。このくびれ2bは指先での折り曲げ若しくは軽くたたくのみにて折断しうる程度の細いものを採用する。而して前記短小片を型面C、C間に於いて強く挟持して芯金2,2を架空的に支持せしめこの芯金を囲んで対向する型A1, B1及びA2, B2を配置し芯金と型面との間の空隙及びつまみ1a, 1aホジ部1b, 1bを形成する空間を存し射出口より所定の合成樹脂を射出注入して所要製品の通なつた2個のものを得る。次に指先又は他の器械によつてくびれ部分を折つて所要の2個の製品を得るものである。このようにして得た製品はその先端部分に点状の芯金Pが残ったものとなる。本発明による時は支持型を使わずに軸芯を確実に架空支持させるため製品の肌が極めて美しく且従来のような孔詰め工作を要せず而も芯金が正しく本体の中心にある如く偏肉をなくして造りうるなど効果多き有益な考案である。

特許請求の範囲

1 2個の芯金端を突き合わせる如く対向させ、この対向端を短小片を介し折り曲げによつて切断しうる細いくびれによつて連結しこれによつて得られた2個のくびれ部分を境として芯金の開放端に及んで合成樹脂をくまらせると共に前記短小片部分には合成樹脂をくまらせないようこの短小片に型面を直接若しくは他物を介して接せしめ成型後前記くびれ部分に於いて折断して所要製品を得るようなしたることを特徴とする芯金入りプラスチック棒状物の製造法。

BEST AVAILABLE COPY

(2)

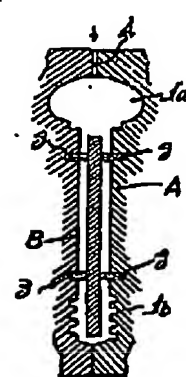
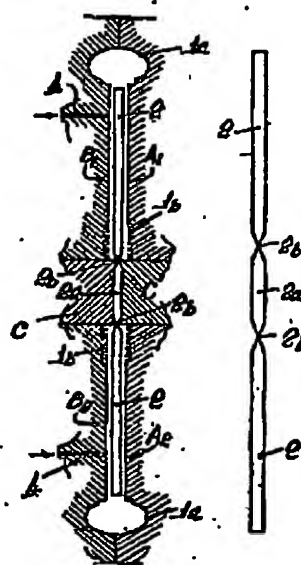
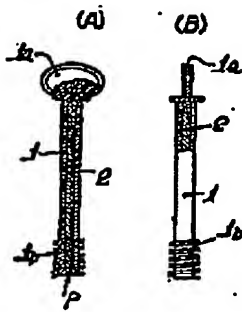
特公昭40-309

第1圖

第2圖

第3圖

第4圖



BEST AVAILABLE COPY